

Lucitone® FRS™

Flexible Dental Resin
Elastischer Dentalkunststoff
Résine dentaire flexible
Resina flessibile per uso dentale
Resina dental flexible

Directions For Use With The SUCCESS® INJECTION SYSTEM
Gebrauchsanweisung Mit dem SUCCESS® EINSPRITZSYSTEM
Mode d'emploi Avec le SYSTÈME D'INJECTION SUCCESS®
Istruzioni per l'uso con il SISTEMA DI INIEZIONE SUCCESS®
Modo de empleo Con el SISTEMA DE INYECCIÓN SUCCESS®

Indications for use:

Lucitone FRS is a flexible, and monomer-free thermoplastic dental resin. This product is intended for the fabrication of temporary partial or small to medium size full removable dentures as well as occlusal splints and nightguards.

Contraindications:

1. This product is not intended for long-term restorations and is intended only for provisional or temporary applications. Metal frame partial dentures remain the "standard" for long-term restorations.
2. This product is not intended to be used as a unilateral restoration. Restorations of the unilateral edentulous space must utilize a bilateral framework design.

Warnings:

1. When using Lucitone FRS, extreme caution must be used to avoid skin contact with the heated sleeve, cartridge furnace heating bay, hot cartridge, injection insert, piston head adapter, hot flasks, and heat lamps. Always use heat resistant gloves with a rating of at least 525°F (267°C).

Precautions:

1. When grinding prosthodontic resins, proper ventilation, masks, and vacuum systems should be used.
2. Store at 60°F - 90°F (16°C - 32°C), away from moisture and direct sunlight. Excessive moisture content may cause voids (porosity) in processed dentures. Always store the Lucitone FRS cartridges in their foil bags until ready for use.
3. Accurate denture base shade is achieved only when processed as described below, and heating times are followed.

Adverse Reactions:

1. Particulates will be generated when grinding thermoplastic resins. Eye, skin and respiratory irritation may occur if appropriate safety precautions are not taken.

STEP-BY-STEP INSTRUCTIONS:

PROPERTIES AND RECOMMENDED PROCEDURES

- The following table describes typical properties of Lucitone FRS resin plus recommended processing temperatures and other important processing information. Detailed information is found later in the text.

Type and Class.....	Type III, Class 1
Material used to invest waxup.....	Dental Stone
Storage temperature for powder and liquid.....	60°F - 90°F (16°C - 32°C)
Dosage:.....	1 cartridge (24g)
Processing Time /Temp. (To reach injectable stage).....	17 minutes @ 575°F
Injection Pressure.....	75 psi minimum (100 psi recommended) with Narrow Piston Head
Injection Time.....	1 minute
Cool time (prior to deflasking).....	5 minutes

FABRICATION OF FULL AND PARTIAL DENTURES, OCCLUSAL SPLINTS AND NIGHT GUARDS

Note: FRS resin should not be used on large, full dentures. FRS resin is indicated for partial dentures, small to medium full dentures, and night-guards. For a firmer, resilient flexibility, finish the Lucitone FRS flexible partial to no less than 2mm thickness. For the most flexibility, finish no less than 1.5mm thickness.

I. INVESTMENT AND SPRUING

Soak the cast and wax up in water for 25 minutes prior to investing. Mix investment and follow normal Success Instructions to embed the cast and wax-up in the lower half of the Success Flask.

IMPORTANT: REMOVE ALL EXCESS INVESTMENT FROM

THE FLAT LAND AREA OF THE FLASK.

Use wax sticks, such as the D-shaped Success Sprue Wax Sticks (7mm X 180mm, Item #904584) to build the injection sprues. On full upper dentures, attach the sprue to the posterior border of the denture and make sure the sprue is sufficiently wide. Extend the sprue over the palate area to allow adequate flow of the material throughout the palate area (Figure 1). For partial dentures, lower full dentures, occlusal splints and night guards, attach the sprue to both lingual extensions as well as in

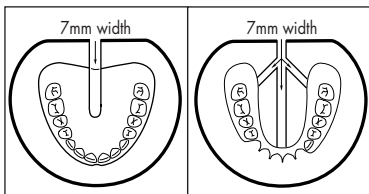


Figure 1:
Full Upper

Figure 2:
Partial Denture

the mid-line as shown in Figure 2. Following investment of the lower half of the case, embed the upper half of the flask following normal Success Instructions.

II. WAX ELIMINATION AND SEPARATOR APPLICATION

Boil out: Place the flask in boiling water for 4 to 6 minutes to soften the wax. Loosen the bolts on the flask and remove the Metal Flask Brackets. Open the flask and remove the black Space Maintainer. Complete boil out procedure, discarding wax. Flush with clean boiling water. Bevel the stone with a lab knife around the mouth of the sprue. Check the flask margin and cavities to ensure that both flask halves fit together with intimate metal contact.

Separator: Apply a thin coat of Al-Cote® Separating Agent to model and allow the model to dry completely.

Retention: Add mechanical retention (diatorics) to the teeth. Use vent holes, if possible. Remove only enough tooth material to enhance retention. Excessive removal of tooth material will weaken the tooth and may lead to fracture.

III. HEATING AND INJECTION

Important:

- *Oven must be switched on with the Cartridge Sleeve in place and set to 575°F at least 15 minutes prior to processing.*
- *Keep the Cartridge Sleeve in the Cartridge Furnace at all times, except when injecting.*
- *Remove protective plastic covering from base pan of heat lamps prior to use. Heat lamps must be used at their lowest height setting.*
- *The Success Narrow Piston Head (reorder #904865) must be used for the injection of Lucitone FRS resin*

Heat Cartridge: Spray DENTSPLY® Silicone Spray on a Lucitone FRS Cartridge. Using heat resistant gloves, insert the cartridge into the Cartridge Sleeve. The Cartridge Sleeve must remain in the furnace during this process. The nozzle of the cartridge must be facing inward. Insert the cartridge into the Cartridge Sleeve as far as possible. Use the angled end of the Knockout Rod to assist placement.

Heat Flask: Position Injection Insert on bolt side of the flask and place flask halves directly under heat lamps. Turn on heat lamps.

Set Timer: Set timer for 17 minutes. Cartridges removed prior to 17 minutes may not properly inject. Heating for less

than 17 minutes will result in a slightly darker shade, while more than 17 minutes will result in a slightly lighter shade. **DO NOT HEAT LONGER THAN 20 MINUTES**

Inject: After heating for 17 minutes, turn off heat lamps, then assemble the warm flask halves with brackets and the Injection Insert. Place this flask assembly in front of the Success Injection System. Remove the Cartridge Sleeve and cartridge assembly from the furnace, keeping the cartridge assembly horizontal while transporting it to the flask assembly. Position the cartridge assembly on top of the flask so that the nozzle of the cartridge fits into the opening of the Injection Insert. Then grasp the flask assembly with one hand, the cartridge assembly with the other hand, and slide the combined assemblies into the Success Injection System. Make sure that the Narrow Piston Head is properly aligned with the Cartridge Sleeve. Engage the piston by depressing the activation switch.

Note: *The time between removing the cartridge assembly from the oven and injection should be less than 45 seconds. If longer, the cartridge will begin to cool and may result in partial or no injection.*

The injection piston should remain engaged for one (1) minute. After injection, immediately remove the flask assembly from the system. Hold the cartridge assembly with one hand, then rotate the flask assembly 360° with the other hand. Then immediately disengage the cartridge assembly from the flask assembly. Finally, expel the used cartridge using the Knock Out Base and Knock Out Rod and return the Cartridge Sleeve to the furnace. The Cartridge Sleeve must remain in the furnace when not in use.

Bench cool the flask assembly for 5 minutes before deflasking. Caution should be used when handling the hot Cartridge Sleeve, Injection Insert, and used cartridge. Deflask carefully and remove the sprues with a cut off disk.

IV. CLEAR CLASPS

Complete investment and spruing as per normal Success Instructions. Eliminate wax as stated above. Inject the clasps using Lucitone FRS Clear resin with the heating and injection technique described above. Finish the clasps to final contour with carbide burs, leaving a tail section that will be incorpo-

rated into the denture base. Refit the clasps onto the master model. Relieve the tail area and grind retentive holes through it so that the denture base resin will completely encase the clasps. See illustration:

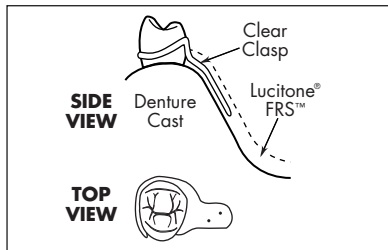


Figure 3

Note: At least 1mm of thickness is necessary on each side of the tail for the clear clasp to be properly incorporated.

Complete denture wax-up and tooth set-up. Repeat steps I through IV above, and inject case with tissue shaded Lucitone FRS.

V. FINISHING AND POLISHING

Lucitone FRS resin should be finished and polished using normal procedures for acrylics. A sharp carbide bur can be used for bulk reduction. Use a bur followed by coarse pumice for finishing. For a firmer, resilient flexibility, finish the Lucitone FRS flexible partial to no less than 2mm thickness.

For the most flexibility, finish no less than 1.5mm thickness.

VI. REPAIR TECHNIQUES

Voids or defects due to processing in non-flexing areas can be filled using traditional thermoplastic repair techniques. The area to be repaired should be ground out using a rough cut bur. Mechanical retention should be cut into the denture base. Use Lucitone® Repair Material or Fas-Por™ pourable denture resin to fill the area. Cure in a pressure pot according to the manufacturer's recommended instructions. Finish repair using normal acrylic finishing techniques.

If repair of flexing areas is required, or tooth additions or relines are necessary, the existing case should be rebased with new Lucitone FRS dental resin. To rebase the case, mount the denture on the model, trimming away all denture base except the flange areas holding the teeth. Grind mechanical retention into these areas so that the newly injected material will bond securely. Perform tooth addition (if required) and eliminate wax as described above. Heat and inject as stated above.

Indikationen:

Lucitone FRS ist ein elastischer und monomerfreier thermoplastischer Dentalkunststoff. Dieses Produkt dient der Herstellung von temporären Teilprothesen bzw. kleinen und mittelgroßen herausnehmbaren Vollprothesen sowie von Mundschutz- und Knirscherschienen.

Kontraindikationen:

1. Dieses Produkt ist nicht für dauerhafte Restaurationen, sondern lediglich für provisorische bzw. temporäre Applikationen ausgewiesen. Teilprothesen mit Metallgerüst bleiben weiterhin der Standard für dauerhafte Restaurationen.
2. Dieses Produkt ist nicht für die unilaterale Restauration ausgelegt. Für Restaurationen unilateraler Zahnlücken müssen bilaterale Metallgerüste verwendet werden.

Warnungen:

1. Vermeiden Sie bei der Verwendung von Lucitone FRS den Hautkontakt mit der heißen Manschette, dem Patronenofen, dem Heizfeld, der heißen Patrone, dem Einspritzteil, dem Kolbenkopfadapter, der heißen Muffel und den Heizlampen. Verwenden Sie stets hitzebeständige Handschuhe, die für Temperaturen von über 267°C (525°F) ausgelegt sind.

Vorsichtsmaßnahmen:

1. Beim Schleifen von Prothesekunststoffen sind eine gute Belüftung, Schutzmasken und die Verwendung eines Vakuumsystems erforderlich.
2. Bei 16°C - 32°C (60°F-90°F) lagern. Vor Feuchtigkeit und direk-

ter Sonneneinstrahlung schützen. Ein zu hoher Feuchtigkeitsgehalt kann zu Hohlräumen (Porosität) in den fertigen Prothesen führen. Lagern Sie die Lucitone FRS Patronen immer in ihren Folienbeuteln, bis sie benötigt werden.

3. Den gewünschten Farbton für die Prothesebasis erhalten Sie nur, wenn Sie den folgenden Anweisungen folgen und die Wartezeiten einhalten.

Gegenanzeigen:

1. Beim Schleifen von thermoplastischen Prothesekunststoffen kommt es zur Partikelbildung, die zu Reizungen der Atemwege, der Augen und der Haut führen können, wenn keine entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen unternommen werden.

ANWEISUNGEN SCHRITT FÜR SCHRITT

EIGENSCHAFTEN UND EMPFOHLENE VERARBEITUNG -

Die folgende Tabelle gibt die typischen Eigenschaften von Lucitone FRS Kunststoff sowie die empfohlenen Verarbeitungstemperaturen und andere wichtige Informationen zur Verarbeitung an. Detaillierte Informationen finden Sie im weiteren Text.

Typ und Klasse	Typ III, Klasse 1
Material für das Einbetten des Wax-up.....	Dentalgips
Lagertemperatur für Pulver und Flüssigkeiten.....	16°C - 32°C (60°F-90°F)
Dosierung:.....	1 Patrone (24 g)
Verarbeitungszeit und -temperatur (um die Einspritzstufe zu erreichen).....	17 Minuten @ 302 °C (575°F)
Einspritzdruck.....	mindestdruck: 75 psi mit dem schmalen Kolbenkopf werden 100 psi empfohlen
Einspritzdauer.....	1 Minute
Abkühlzeit (vor dem Herausnehmen).....	5 Minuten

HERSTELLUNG VON VOLL- UND TEIL-PROTHESEN, MUNDSCHUTZ- UND KNIRSCHERSCHIENEN

Hinweis: FRS kunststoff darf nicht für große Vollprothesen verwendet werden. FRS kunststoff ist für Teilprothesen, kleine und mittelgroße Vollprothesen sowie für Knirscherschienen ausgewiesen. Die flexible FRS-Teilprothese auf nicht weniger als 2 mm Dicke ausarbeiten, um eine festere, resiliente Flexibilität zu erhalten. Für eine größtmögliche Flexibilität sollte eine Dicke von nicht weniger als 1,5 mm gewählt werden.

I. EINBETTEN UND EINGUSS

Tauchen Sie die Form und das Wax-up vor dem Einbetten 25 Minuten lang in Wasser ein. Mischen Sie die Einbettmasse an, und setzen Sie die Form und das Wax-up entsprechend den normalen Success-Anweisungen in die untere Hälfte der Success-Muffel ein.

WICHTIG: ENTFERNEN SIE DIE GESAMTE ÜBERSTEHENDE EINBETTMASSE AN DER FLACHEN ABQUETSCHFLACHE DER MUFFEL.

Verwenden Sie Wachslanzetten, wie z. B. die D-förmigen Success-Eingusswachslanzetten (7 mm x 180 mm,

Artikelnr. 904584) für den Bau der Gußkanäle. Bringen Sie den Gusskanal bei oberen Vollprothesen am hinteren Prothesenrand an, und stellen Sie sicher, dass er breit genug ist. Positionieren Sie den Gußkanal so im Gaumenbereich, dass ein ausreichender Fluss des Materials gewährleistet ist (siehe Abbildung 1). Bringen Sie die Gußkanäle bei Teilprothesen, unteren Vollprothesen, Mundschuttschienen und Knirscherschienen sowohl mittig als auch an beiden lingualen Auslegern an (siehe Abbildung 2). Setzen Sie nach dem Einbetten der unteren Schicht die Form und das Wax-up entsprechend den normalen Success-Anweisungen in die obere Hälfte der Success-Muffel ein.

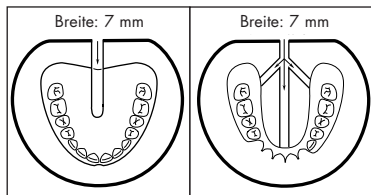


Abbildung 1: Obere Vollprothese
Abbildung 2: Teilprothese

II. WACHSEBESITIGUNG UND AUFTRAGEN DES TRENNERS

Ausbrühen: Stellen Sie die Muffel 4 bis 6 Minuten lang in kochend heißes Wasser, um das Wachs zu erweichen. Lösen Sie die Schrauben an der Muffel, und nehmen Sie die Metallklammern ab. Öffnen Sie die Muffel, und entfernen Sie den schwarzen Abstandhalter. Beenden Sie das Ausbrühen, und entfernen Sie das übrige Wachs. Mit sauberem kochenden Wasser abspülen. Schneiden Sie den Stein mit Hilfe eines Labormessers an der Mündung des Eingusses schräg ab. Prüfen Sie den Rand der Muffel und der Kavitäten, um sicherzustellen, dass beide metallenen Muffelhälften innig aufeinander liegen.

Trenner: Tragen Sie eine dünne Schicht des Trennmittels Al-Cote® auf das Modell auf, und lassen Sie dieses vollständig trocknen.

Halierung: Geben Sie den Zähnen mechanische Halierung (Diatrics). Verwenden Sie dazu wenn möglich Entlüftungsöffnungen. Entfernen Sie nur soviel Zahnmaterial, wie zur Verbesserung der Halierung unbedingt notwendig ist. Das Entfernen zu großer Mengen Zahnmaterial schwächt die Zahnstruktur und kann zu Brüchen führen.

III. ERHITZUNG UND SPRITZVERFAHREN

Wichtig:

- *Der Ofen muss eingeschaltet und die Patronenmanschette an ihrem Platz sein. Stellen Sie den Ofen*

mindestens 15 Minuten vor dem Einspritzen auf 302°C (575°F).

- *Die Patronenmanschette sollte stets im Ofen bleiben (außer beim Einspritzen).*
- *Entfernen Sie vor der Benutzung die Kunststoffolie von der Bodenplatte der Heizlampen. Die Heizlampen müssen auf ihrer niedrigsten Höheneinstellung benutzt werden.*
- *Der schmale SUCCESS-Kolbenkopf (Nachbestell-Nr. 904865) muss zum Einspritzen von Lucitone FRS-Kunststoff verwendet werden.*

Erhitzen der Patrone: Besprühen Sie eine Lucitone FRS-Patrone mit DENTSPLY®-Silikon-spray. Tragen Sie hitzebeständige Handschuhe. Setzen Sie die Patrone in die Patronenmanschette ein. Die Patronenmanschette muss dabei im Ofen bleiben. Die Düse der Patrone muss einwärts gerichtet sein. Schieben Sie die Patrone so weit wie möglich in die Patronenmanschette. Nehmen Sie für das Einsetzen den gebogenen Auswerferstift zur Hilfe.

Erhitzen der Muffel: Legen Sie das Einspritzteil auf die mit den Schrauben versehene Muffelhälfte, und legen Sie beide Hälften direkt unter die Heizlampen. Schalten Sie die Lampen ein.

Einstellen des Timers: Stellen Sie den Timer auf 17 Minuten. Werden Patronen vor Ablauf der 17 Minuten herausgenommen, kann es sein, dass diese nicht richtig spritzen. Eine kürzere Erhitzungszeit resultiert außerdem in einer etwas dunkleren Farbe, während eine Erhitzung für länger als 17 Minuten eine hellere Farbe zur

Folge hat. **ERHITZEN SIE DIE PATRONEN NICHT LÄNGER ALS 20 MINUTEN LANG!**

Einspritzen: Schalten Sie die Heizlampen nach der 17-minütigen Erhitzung ab, setzen Sie die erwärmten Muffelhälften aufeinander, und halten Sie sie mit den verschraubten Klammern zusammen. Setzen Sie den gesamten Muffelzusammenbau auf das Success-Einspritzsystem. Nehmen Sie die Patronenmanschette und den Patronenzusammenbau vom Ofen, und bringen Sie sie zum Muffelzusammenbau. Achten Sie darauf, dass Sie den Patronenzusammenbau dabei waagrecht halten. Setzen Sie den Patronenzusammenbau oben auf der Muffel, so dass die Düse der Patrone in die Öffnung des Einspritzteils passt. Halten Sie dann den Muffelzusammenbau mit der einen und den Patronenzusammenbau mit der anderen Hand, und schieben Sie die beiden Zusammenbauten in das Success-Einspritzsystem. Stellen Sie sicher, dass der schmale Kolbenkopf mit der Patronenmanschette ausgerichtet ist. Aktivieren Sie den Kolben, indem Sie den Betriebsschalter drücken.

Hinweis: *Der Einspritzvorgang sollte innerhalb von 45 Sekunden nach dem Herausnehmen des Patronenzusammenbaus aus dem Ofen erfolgen. Dauert er länger, ist die Patrone u. U. bereits zu kalt, so dass entweder nur ein Teil des Materials oder gar nichts eingespritzt wird.*

Der Einspritzkolben sollte eine (1) Minute lang aktiviert bleiben. Nehmen Sie die Muffel sofort nach dem Einspritzen vom System. Halten Sie den Patronenzusammenbau mit einer Hand fest, und drehen Sie den Muffel mit der anderen Hand um 360°. Nehmen Sie den Patronenzusammenbau sofort vom Muffelzusammenbau ab. Stoßen Sie schließlich die benutzte Patrone mit Hilfe des Auswerfersockels und des Auswerferstifts aus, und setzen Sie die Patronenmanschette wieder in den Ofen ein. Bei Nichtbenutzung ist die Patronenmanschette im Ofen aufzubewahren.

Lassen Sie den Muffel 5 Minuten lang abkühlen, bevor Sie die beiden Hälften auseinander nehmen. Die Patronenmanschette, das Einspritzteil und die benutzte Patrone sind sehr heiß! Öffnen Sie die Muffel daher sehr vorsichtig, und entfernen Sie die Eingüsse mit einer Trennscheibe.

IV. TRANSPARENTE KLAMMERN

Beenden Sie den Einbettungs- und Eingussvorgang entsprechend den normalen Success-Anweisungen. Entfernen Sie das Wachs wie oben beschrieben. Fertigen Sie die Klammern aus Lucitone FRS Clear kunststoff anhand des oben erläuterten Heiz- und Einspritzverfahrens. Geben Sie den Klammern ihre endgültige Kontur mit Hilfe einer Hartmetallfräse. Lassen Sie dabei in die Prothesenbasis eingefasst wird. Bringen Sie die Klammer wieder am Hauptmodell an. Reduzieren Sie die Dicke des Anhangs, und versehen Sie diesen mit permanenten Durchbohrungen, so dass der Kunststoff der Prothesenbasis den Anhang der

Klammern vollständig einfasst
(siehe Abbildung):

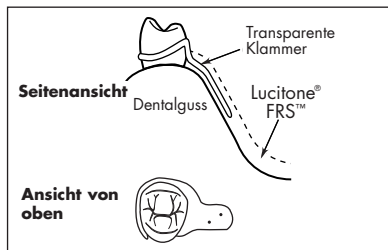


Abbildung 3

Hinweise: Der Anhang muss an jeder Seite mindestens 1 mm dick sein, damit die transparente Klammer ordnungsgemäß eingearbeitet werden kann.

Stellen Sie das Wax-up und den Zahnaufbau fertig. Wiederholen Sie die obigen Schritte I bis IV, und spritzen Sie das rosafarbene Lucitone FRS in die Schicht.

V. FINIEREN UND POLIEREN

Lucitone FRS kunststoff kann mit den normalen Verfahren für Akrylwerkstoffe geglättet und poliert werden. Größere Abtragungen können mit einer spitzen Hartmetallfräse entfernt werden. Benutzen Sie zum Finieren eine Fräse und anschließend grobes Bimsstein. Die flexible FRS-Teilprothese auf nicht weniger als 2 mm Dicke ausarbeiten, um eine festere, resiliente Flexibilität zu erhalten. Für eine größtmögliche Flexibilität sollte eine Dicke von nicht weniger als 1,5 mm gewählt werden.

VI. REPARATUR

Hohlräume oder Defekte, die aufgrund der Bearbeitung außerhalb der Walkzone entstanden sind, können mit herkömmlichen thermoplastischen Reparaturverfahren gefüllt werden. Der Reparaturbereich sollte mit einer groben Fräse ausgefräst werden. Anschließend sollte eine mechanische Haltevorrichtung in die Prothesenbasis geschnitten werden. Verwenden Sie entweder Lucitone® Repair Material oder den Vergussdentalkunststoff Fas-Por™, um den Bereich zu füllen. Härten Sie die Füllung in einem Druckkessel entsprechend den vom Hersteller empfohlenen Anweisungen. Finieren Sie die Füllung gemäß dem normalen Akrylfiniervverfahren.

Bei Reparaturen innerhalb der Walkzone bzw. beim Hinzufügen eines Zahnes oder Neuaufbau sollte mit der bestehenden Schicht eine neue Basis aus Lucitone FRS Dentalkunststoff gefertigt werden. Montieren Sie die Prothese dazu auf das Modell, und entfernen Sie die gesamte Prothesenbasis bis auf den Flanschbereich, mit dem die Zähne gehalten werden. Schleifen Sie mechanische Haltevorrichtungen in diesen Bereich, damit das neu eingespritzte Material sicher hält. Fügen Sie den zusätzlichen Zahn hinzu (falls erforderlich), und entfernen Sie das Wachs wie oben beschrieben. Erhitzen und spritzen Sie das Material wie oben erläutert ein.

Indications:

Lucitone FRS est une résine dentaire flexible thermoplastique qui ne contient pas de monomère. Ce produit est utilisé pour la fabrication de prothèses dentaires amovibles, partielles temporaires ou complètes de petite ou moyenne dimension, ainsi que pour la fabrication d'attelles occlusales et d'attelles nocturnes.

Contre-indications:

1. Ce produit n'est pas destiné à des restaurations à long terme; il est uniquement destiné à des usages provisoires ou temporaires. Les prothèses partielles à monture de métal restent la norme pour les restaurations à long terme.
2. Ce produit n'est pas destiné à la restauration unilatérale. Pour les restaurations d'un segment unilatéral édenté on aura recours à un appareil de type bilatéral.

Avertissements:

1. Lors de l'utilisation de la Lucitone FRS, prendre les précautions les plus strictes pour éviter que la peau n'entre en contact avec le manchon chaud, la chambre chauffante du fourneau de la cartouche, la cartouche chaude, l'élément d'injection, l'adaptateur de la tête de piston, les mouffles chauds et les lampes chaudes. Porter toujours des gants résistant à une chaleur d'au moins 267°C (525°F).

Précautions:

1. Lors du meulage de résines pour prothèses dentaires, on doit utiliser une ventilation adéquate, des masques ainsi qu'une installation sous vide.
2. Stocker entre 16 et 32°C (60 à 90°F) dans un endroit exempt d'humidité et à l'abri de la lumière directe du soleil. Une trop grande humidité de l'air est susceptible de provoquer des vides (porosité) dans les prothèses après fabrication. Ne retirez les cartouches de Lucitone FRS de leur emballage d'aluminium qu'au moment de leur utilisation.
3. On donnera à la base de la prothèse sa couleur exacte seulement une fois qu'on aura procédé comme indiqué ci-après en suivant les indications de durée de chauffage.

Effets indésirables:

1. Lors du meulage de résines thermoplastiques, certaines particules restent en suspension dans l'air. Une irritation des yeux, de la peau et de l'appareil respiratoire peuvent survenir si on ne prend pas les mesures de sécurité appropriées.

MODE D'EMPLOI DÉTAILLÉ:
PROPRIÉTÉS ET PROCÉDURES À SUIVRE - Le tableau suivant donne les caractéristiques de la Lucitone FRS résine et les températures recommandées lors des opérations ainsi que d'autres informations importantes relatives à son utilisation. Des informations plus détaillées seront données ultérieurement.

Type et classe	Type III, classe 1
Matériau utilisé pour le coulage de la cire.....	Plâtre pierre
Température de stockage de la poudre et du liquide.....	16 - 32°C (60 - 90°F)
Dosage.....	1 cartouche (24g)
Durée de l'opération et température (pour parvenir à un stade injectable).....	17 minutes à 302°C (575°F)
Pression d'injection.....	Pression minimum 75 psi Pression recommandée avec la tête à piston étroit: 100 psi
Temps d'injection.....	1 minute
Temps de refroidissement (avant démouflage).....	5 minutes

FABRICATION DE PROTHÈSES DENTAIRES COMPLÈTES ET PARTIELLES, D'ATTELLES OCCLUSALES ET D'ATTELLES NOCTURNES

Note: ne pas utiliser FRS résine pour des prothèses complètes de grande dimension. L'usage de FRS résine est réservé aux prothèses partielles, aux prothèses complètes de petite ou de moyenne dimension, ainsi qu'aux attelles nocturnes. Pour une flexibilité élastique moins importante, terminer le partiel flexible en FRS à 2 mm d'épaisseur maximum. Pour une flexibilité optimale, terminer à 1,5 mm d'épaisseur minimum.

I. MASSE DE COULAGE ET COULÉE

Faire tremper le moule et la cire dans l'eau pendant 25 mn avant de procéder au coulage. Mélanger la masse de coulage et suivre les consignes habituelles de Success pour introduire le moule et la cire dans la partie inférieure du moufle Success.

IMPORTANT: RETIRER TOUTE MASSE DE COULAGE EXCÉDENTAIRE QUI POURRAIT SE TROUVER SUR LA PARTIE PLANE DU MOUFLE

Utiliser des bâtons de cire, tels les bâtons de cire pour coulée de Success en forme de D (D-Shaped Success Sprue Wax Sicks) (7 x 180 mm, article n° 904 584), pour former les coulées d'injection. Pour des prothèses supérieures complètes, fixer la coulée au bord postérieur de la prothèse en s'assurant qu'elle a une largeur suffisante. Prolonger la coulée sur la surface palatale de sorte que le matériau se répande de façon adéquate sur toute la surface palatale (fig. 1). Pour les prothèses partielles, les prothèses inférieures complètes, les attelles occlusales et les attelles nocturnes, fixer la

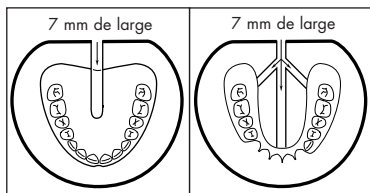


Figure 1:
Prothèse supérieure complète

Figure 2:
Prothèse partielle

coulée sur les deux extensions linguales ainsi que sur la ligne médiane comme sur la fig. 2. Après avoir procédé au coulage de la partie inférieure de la structure, encastrer la moitié supérieure du moufle en suivant les instructions habituelles de Success.

II. ÉLIMINATION DE LA CIRE ET APPLICATION DU SÉPARATEUR

Ébullition: Placer le moufle dans l'eau bouillante pendant 4 à 6 mn pour que la cire ramollisse. Desserrer les boulons du moufle et retirer les supports métalliques du moufle. Ouvrir le moufle et retirer le dispositif de maintien d'espace de couleur noire. Terminer la procédure d'ébullition sans la cire. Nettoyer en versant de l'eau bouillante propre. Biseauter le plâtre pierre à l'aide d'un couteau de laboratoire sur tout le pourtour de la coulée. Vérifier le bord et les cavités du moufle afin de s'assurer que les deux moitiés du moufle s'assemblent bien, les parties métalliques étant en contact étroit.

Séparateur: Appliquer sur le modèle une mince couche d'agent séparateur Al-Cote® et le laisser sécher complètement.

Rétention: Munir les dents d'une rétention mécanique (dents évidées). Recourir à des événements dans la mesure du possible. N'enlever que la matière dentale nécessaire pour parvenir à une bonne rétention. Le fait d'enlever trop de matière dentale affaiblirait la dent et pourrait être à l'origine de cassures.

III. CHAUFFAGE ET INJECTION

Important:

- *Le fourneau contenant le manchon de cartouche doit être préchauffé au moins 15 mn avant utilisation sur 302°C (575° F).*
- *Garder en permanence le manchon de cartouche dans le fourneau de la cartouche, sauf au cours de l'injection.*
- *Retirer l'enveloppe de protection en plastique de la partie inférieure des lampes calorifiques avant utilisation. Les lampes calorifiques doivent être réglées à la hauteur minimum.*
- *L'embout Success à piston étroit (Pour nouvelle commande: Référence n° 904865) doit être utilisée pour l'injection de résine Lucitone FRS.*

Chauffage de la car-

touche: Vaporiser une cartouche de Lucitone FRS avec le spray de silicone DENTSPLY®. En utilisant des gants résistant à la chaleur, placer la cartouche dans le manchon de cartouche. Le manchon de cartouche doit rester dans le fourneau durant toute l'opération. La buse de la cartouche doit être tournée vers l'intérieur. Introduire la cartouche aussi loin que possible dans le manchon de cartouche. Utiliser l'extrémité taillée en biais de la tige d'éjection pour procéder à une mise en place correcte.

Chauffage du moufle: Placer l'élément d'injection du côté des boulons du moufle et mettre les deux moitiés du moufle juste au-dessous des lampes calorifiques. Allumer les lampes calorifiques.

Réglage du minuteur:

Régler le minuteur sur 17 min.

On n'obtiendra pas d'injection

correcte si l'on retire la cartouche avant les 17 minutes réglementaires. En chauffant moins de 17 min on obtient une teinte légèrement plus foncée alors qu'en chauffant plus de 17 min on obtient une teinte légèrement plus claire. **NE PAS CHAUFFER PLUS DE 20 MINUTES.**

Injection: Après les 17 min de chauffage, éteindre les lampes calorifiques puis assembler les deux moitiés du moufle chaud en les vissant l'une contre l'autre au moyen des supports. Placer cet assemblage du moufle en face du système d'injection Success. Retirer du fourneau le manchon de cartouche et l'assemblage de la cartouche en maintenant l'assemblage de la cartouche à l'horizontale pour le transporter jusqu'à l'assemblage du moufle. Placer l'assemblage de la cartouche dans la partie supérieure du moufle de façon à ce que la buse de la cartouche s'emboîte dans l'ouverture de l'élément d'injection. Prendre alors l'assemblage du moufle d'une main, l'assemblage de la cartouche de l'autre main, et glisser les deux assemblages dans le système d'injection Success. S'assurer que la tête de piston étroit se trouve bien dans l'alignement du manchon de cartouche. Engager le piston en appuyant sur le bouton d'activation.

Note: Entre le moment où l'on retire du fourneau l'assemblage de la cartouche et celui où l'on procède à l'injection, il ne doit pas s'écouler plus de 45 secondes.

des. Si cet intervalle est plus long, la cartouche commence alors à refroidir et l'injection pourrait n'être que partielle, voire inexistante.

Le piston d'injection doit rester engagé pendant une (1) minute. Après l'injection, retirer immédiatement du système l'assemblage du moufle. Prendre l'assemblage de la cartouche d'une main puis faire tourner l'assemblage du moufle de 360° de l'autre main. Séparer ensuite immédiatement l'assemblage de la cartouche de l'assemblage du moufle. Pour finir, faire sortir la cartouche usagée à l'aide du socle d'éjection et de la tige d'éjection et remettre le manchon de cartouche dans le fourneau. Le manchon de cartouche doit rester dans le fourneau quand on ne l'utilise pas.

Laisser l'assemblage du moufle à température ambiante pendant 5 min avant de démoufler. Procéder avec précaution lors de la manipulation du manchon de cartouche chaud, l'élément d'injection et toute les cartouche usagée. Démoufler avec soin et éliminer les coulées à l'aide d'un disque de coupe.

IV. MISE EN PLACE DES CROCHETS TRANSPARENTS

Terminer la masse de coulage et la coulée comme indiqué dans les instructions habituelles de Success. Éliminer la cire selon la méthode indiquée ci-dessus. Injecter les crochets avec de la Lucitone FRS résine en ayant recours à la technique de chauffage et d'injection décrite ci-dessus. Donner aux crochets leur forme finale à l'aide

d'une fraise en carbure, en laissant à l'arrière une portion qui sera incorporée à la base de la prothèse. Ajuster les crochets sur le modèle original. Réduire l'épaisseur de la partie arrière et y meuler les trous de rétention afin que la résine à la base de la prothèse entoure complètement la partie arrière des crochets. Voir l'illustration.

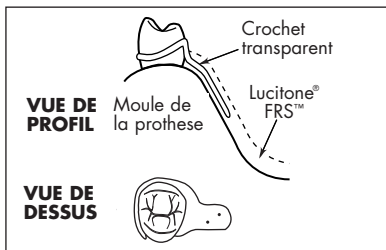


Fig 3

Note: Il est nécessaire de disposer d'au moins 1 mm d'épaisseur de chaque côté de la partie arrière pour incorporer correctement les crochets.

Terminer l'application de la cire sur la prothèse et la finition de la dent. Reprendre les étapes I à IV décrites ci-dessus et injecter dans la structure de la Lucitone FRS ayant la couleur des tissus.

VI. FINITIONS ET POLISSAGE

On procédera aux finitions et au polissage de la Lucitone FRS résine en ayant recours aux techniques habituelles pour l'acrylique. On peut utiliser une fraise en carbure pour éliminer le plus gros. Recourir à une fraise puis à une pierre ponce grossière pour la finition.

Polir à l'aide de tripoli et d'un abrasif conférant un lustre intense. Pour une flexibilité élastique moins importante, terminer le partiel flexible en FRS à 2 mm d'épaisseur maximum. Pour une flexibilité optimale, terminer à 1,5 mm d'épaisseur minimum.

VI. TECHNIQUES DE RÉPARATION

Les vides et les défauts de fabrication dans des zones sans flexion peuvent être remplis à l'aide des techniques traditionnelles de réparation thermoplastique. La zone à réparer doit être polie à l'aide d'une fraise à taille rude. Les rétentions mécaniques doivent être ménagées dans la base de la prothèse. Utiliser le matériau de réparation Lucitone® ou la résine à couler pour prothèse Fas-Por™ pour remplir l'endroit en question. Faire durcir dans un four à pression conformément aux recommandations du fabricant. Effectuer la finition de la réparation en utilisant les techniques habituelles pour l'acrylique.

S'il est nécessaire de procéder à des réparations dans une zone de flexion ou si l'on doit ajouter de nouvelles dents ou regarnir, la structure existante doit alors être rebasée à l'aide de résine dentaire Lucitone FRS neuve. Pour rebaser la structure, monter la prothèse sur le modèle en retirant toute la base de la prothèse à l'exception des rebords qui maintiennent les dents. Meuler des rétentions mécaniques dans ces zones pour que le matériau injecté se fixe bien. Placer les nouvelles dents (le cas échéant) et éliminer la cire comme décrit plus haut. Procéder au chauffage et à l'injection comme indiqué plus haut.

Indicazioni per l'uso:

Lucitone FRS è una resina termoplastica flessibile e priva di monomero. Il prodotto è indicato per la fabbricazione di protesi temporanee rimovibili parziali o totali di piccole o medie dimensioni, come pure di splint occlusali e placche protettive dei denti.

Controindicazioni:

1. Questo prodotto non è indicato per restauri a lungo termine, ma solo per applicazioni temporanee o provvisorie. Le protesi scheletrate restano lo "standard" per le ricostruzioni a lungo termine.
2. Questo prodotto non è indicato per l'uso in ricostruzioni unilaterali. Le ricostruzioni dello spazio edentulo unilaterale richiedono un progetto a struttura bilaterale.

Avvertenze:

1. Nell'usare Lucitone FRS bisogna prestare estrema cautela onde evitare che vengano a contatto con la pelle il manicotto riscaldato, la camera di riscaldamento del forno per cartuccia, la cartuccia calda, l'inserto d'iniezione, l'adattatore della testa del pistone, le muffole calde e le lampade a raggi infrarossi. Utilizzare sempre guanti a prova di calore resistenti a temperature pari ad almeno 267°C (525°F).

Precauzioni:

1. Durante la molatura delle resine per protesi è bene utilizzare una maschera e un sistema di aspi-

razione, ed occorre assicurarsi che la ventilazione sia adeguata.

2. Conservare a temperature comprese tra 16°C e 32°C (60°F-90°F), al riparo dall'umidità e dalla luce solare diretta. L'eccessiva umidità può causare vuoti (porosità) nelle protesi. Conservare sempre le cartucce di Lucitone FRS negli appositi sacchetti di alluminio fino al loro utilizzo.
3. La giusta tonalità di base della protesi si ottiene solamente seguendo le procedure descritte qui di seguito, e rispettando i tempi di riscaldamento indicati.

Reazioni indesiderate:

1. La molatura delle resine termoplastiche produce polveri in grado di causare - se non si osservano le opportune misure di sicurezza - irritazioni agli occhi, alla pelle e all'apparato respiratorio.

ISTRUZIONI PASSO PER PASSO:

PROPRIETÀ E PROCEDURE CONSIGLIATE - La tabella seguente riporta le proprietà tipiche di Lucitone FRS resina e le temperature di trattamento consigliate, come pure altre informazioni importanti legate all'uso del prodotto. Nel prosieguo del testo si troveranno informazioni più dettagliate.

Tipo e classe	Tipo III, Classe 1
Materiale usato per la messa in muffola del modellato in cera.....	Dental Stone (gesso duro)
Temperatura di conservazione di polvere e liquido.....	16°C - 32°C (60°F-90°F)
Dosaggio:.....	1 cartuccia (24 g)
Tempo e temperatura di trattamento (per raggiungere lo stadio iniettabile).....	17 minuti a 302°C (575°F)
Pressione di iniezione.....	75 psi minimo 100 psi consigliati con il pistone a testa stretta
Tempo di iniezione.....	1 minuto
Tempo di raffreddamento (prima dello smuffolamento).....	5 minuti

FABBRICAZIONE DI PROTESI TOTALI E PARZIALI, SPLINT OCCLUSALI E PLACCHE PROTETTIVE DEI DENTI

Nota: FRS resina non è indicato per protesi totali grandi ma solo per protesi parziali, protesi totali medio-piccole e placche protettive dei denti. Per ottenere una flessibilità più solida e resiliente, rifinire la protesi parziale flessibile in resina FRS a uno spessore non inferiore a 2 mm. Per ottenere la massima flessibilità, rifinire a uno spessore non inferiore a 1,5 mm.

I. MESSA IN MUFFOLA ED IMPERNATURA

Immergere in acqua per 25 minuti il modello con la protesi cerata prima di procedere con la messa in muffola. Mescolare il gesso e seguire le normali procedure Success per posizionare il modello con la protesi cerata nella metà inferiore della muffola Success.

IMPORTANTE: *RIMUOVERE TUTTO IL GESSO IN ECCESSO DALLA SUPERFICIE PIATTA DELLA MUFFOLA.*

Utilizzare sticks di cera, come gli Sprue Wax Sticks Success sago-

mati a D (7 mm x 180 mm, Articolo n° 904584) per realizzare i canali di colata per l'iniezione. Per le protesi totali superiori, attaccare il canale di colata al bordo posteriore della protesi e assicurarsi che sia sufficientemente largo. Estendere il canale di colata sull'area del palato per permettere un adeguato flusso del materiale attraverso esso (Figura 1). Per protesi parziali, protesi totali inferiori, splint occlusali e placche protettive dei denti, attaccare il canale di colata ad entrambe le estensioni linguali e nella linea mediana, come mostrato in figura 2.

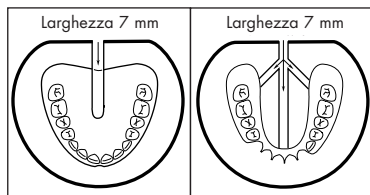


Figura 1:
Protesi totale
superiore

Figura 2:
Protesi parziale

Dopo aver completata la metà inferiore della muffola, colare la metà superiore della muffola seguendo le normali procedure Success.

II. ELIMINAZIONE DELLA CERA E APPLICAZIONE DEL SEPARATORE

Bollitura: Collocare la muffola in acqua bollente per 4-6 minuti onde ammorbidire la cera. Allentare i bulloni sulla muffola e rimuovere le staffe di metallo. Aprire la muffola e rimuovere il mantentore di spazio nero. Completare la bollitura, disfandosi della cera. Lavare abbondantemente con acqua bollente pulita. Smussare il gesso con un coltello da laboratorio intorno all'imboccatura del canale di colata. Controllare il margine e le cavità della muffola in modo da assicurarsi che le superfici metalliche delle due metà combacino perfettamente.

Separatore: Applicare al modello uno strato sottile dell'agente separatore Al-Cote® e attendere finché completamente asciugato.

Ritenzione: Aggiungere ritenzione meccanica ai denti (diatorici). Se possibile usare fori per lo sfogo dell'aria. Rimuovere solamente la quantità di materiale dentale necessaria ad aumentare la ritenzione. La rimozione di una quantità eccessiva di materiale dentale fa sì che i denti si indeboliscano e può causare fratture.

III. RISCALDAMENTO ED INIEZIONE

Importante:

- Il forno deve essere acceso, con il manicotto della cartuccia in posizione, e regolato a 302°C (575°F) per almeno 15 minuti prima che si proceda con il trattamento.
- Lasciare sempre il manicotto della cartuccia nell'apposito forno, tranne che durante l'iniezione.
- Rimuovere la copertura protettiva di plastica dal pannello di supporto delle lampade a raggi infrarossi prima dell'uso. Le lampade devono essere utilizzate alla loro altezza minima.
- Per l'iniezione della resina Lucitone FRS deve essere usato il pistone a testa stretta Success (art. nr. 904865).

Riscaldamento della cartuccia: Spruzzare lo spray al silicone DENTSPLY® sulla cartuccia Lucitone FRS. Indossando i guanti a prova di calore, inserire la cartuccia nell'apposito manicotto. Il manicotto deve essere lasciato nel forno per l'intera durata di questo procedimento. L'ugello della cartuccia deve essere rivolto verso l'interno. Inserire la cartuccia nel manicotto il più a fondo possibile. Utilizzare l'estremità ad angolo del perno estrattore per facilitare il posizionamento.

Riscaldamento della muffola: Collocare l'inserito di iniezione sul lato bullonato della muffola e posizionare le due metà della muffola direttamente sotto le lampade a raggi infrarossi. Accendere le lampade.

Impostazione del timer: Impostare il timer a 17 minuti. Le cartucce estratte prima che

siano trascorsi 17 minuti potrebbero non essere perfettamente iniettabili. Il riscaldamento per meno di 17 minuti fa sì che la tonalità sia più scura, mentre il riscaldamento per più di 17 minuti produce tonalità più chiare. **NON RISCALDARE PER PIÙ DI 20 MINUTI.**

Iniezione: Dopo 17 minuti di riscaldamento, spegnere le lampade e serrare tra loro le due metà calde della muffola usando le apposite staffe. Collocare la muffola così assemblata nella parte anteriore della pressa di iniezione Success. Rimuovere il manicotto della cartuccia ed il gruppo della stessa dal forno, e tenerlo in posizione orizzontale nel trasportarlo verso la muffola. Posizionarlo in cima alla muffola in modo che l'ugello della cartuccia combaci con l'imbocco dell'inserto di iniezione. Quindi afferrare con una mano la muffola, il gruppo cartuccia con l'altra, e far scorrere entrambi nella pressa di iniezione Success. Assicurarsi che la testa del pistone a testa stretta sia ben allineata con il manicotto della cartuccia. Azionare il pistone premendo l'interruttore di attivazione.

Nota: Il tempo trascorso tra la rimozione dal forno del gruppo cartuccia e l'iniezione deve essere inferiore ai 45 secondi. In caso contrario, la cartuccia inizierà a raffreddarsi e l'iniezione potrebbe risultare solo parziale o del tutto impossibile.

Il pistone di iniezione deve restare azionato per un (1) minuto. Una volta terminata l'iniezione, rimuovere immediatamente il gruppo muffola dalla pressa. Afferrando il gruppo cartuccia con una mano, ruotare la muffola di 360° con l'altra, staccandoli immediatamente l'uno dall'altra. Infine, espellere la cartuccia usata con l'ausilio del perno estrattore e relativa base, e rimettere il manicotto della cartuccia nel forno. Il manicotto della cartuccia deve restare nel forno quando non utilizzato.

Lasciar raffreddare a temperatura ambiente la muffola per 5 minuti prima di smuffolare. Usare cautela nel maneggiare il manicotto della cartuccia, l'inserto di iniezione e la cartuccia usata, quando ancora caldi. Smuffolare con cura e rimuovere i canali di colata con un disco separatore.

IV. GANCI TRASPARENTI

Completare la messa in muffola e l'imperatura secondo le normali procedure Success. Eliminare la cera come precedentemente illustrato. Iniettare i ganci con Lucitone FRS Clear resina trasparente secondo le tecniche di riscaldamento ed iniezione precedentemente illustrate. Rifinire i ganci al contorno finale con frese al carburo di tungsteno, lasciando una sezione di coda che sarà incorporata nella base della protesi. Riapplicare i ganci al modello master. Ridurre lo spessore della sezione di coda e praticarvi dei fori di ritenzione in

modo che la resina per basi protesiche rivesta completamente la sezione di coda dei ganci. Vedere l'illustrazione:

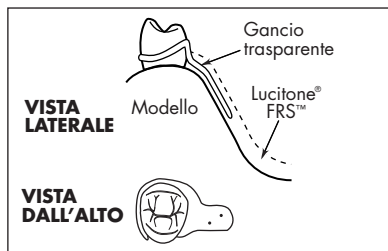


Figura 3

Nota: È necessario che vi sia almeno 1 mm di spessore su entrambi i lati della coda perché ciascun gancio trasparente possa essere incorporato correttamente.

Completare la ceratura della protesi e il montaggio dei denti. Ripetere i passaggi da I a IV ed iniettare con Lucitone FRS della tonalità del tessuto.

V. FINITURA E LUCIDATURA

Per la finitura e la lucidatura di Lucitone FRS resina possono essere adottate le normali procedure per gli acrilici. Una fresa da taglio al carburo di tungsteno può essere utilizzata per la sgrossatura, mentre per la finitura si consigliano una fresa e quindi della pomice a grana grossa. Per ottenere una flessibilità più solida e resiliente, rifinire la protesi parziale flessibile in resina FRS a uno spessore non inferiore a 2 mm. Per ottenere la massima flessibilità, rifinire a uno spessore non inferiore a 1,5 mm.

VI. TECNICHE DI RIPARAZIONE

Vuoti o difetti nelle zone non flessibili dovuti al trattamento possono essere corretti con le tradizionali tecniche di riparazione per termoplastiche. La zona da riparare va fresata con una fresa per sgrossare, mentre la ritenzione meccanica va ricavata nella base della protesi. Utilizzare il materiale per riparazioni Lucitone® o la resina colabile per protesi Fas-Por™ per riempire la zona in questione. Polimerizzare in pentola a pressione secondo le istruzioni della casa produttrice. Completare la riparazione con le normali tecniche di finitura per acrilici.

Se è necessaria la riparazione di zone flessibili, o si richiedono l'aggiunta di denti o la ribasatura, la protesi interessata va ribasata con la resina per uso dentale Lucitone FRS. Per eseguire la ribasatura, montare la protesi sul modello, ritagliare tutta la base della protesi eccetto le aree che sostengono i denti. Effettuare la ritenzione meccanica in queste aree in modo che il materiale iniettato si leghi in maniera salda. Aggiungere i denti (se necessario) ed eliminare la cera come precedentemente illustrato. Riscaldare ed iniettare secondo le istruzioni fornite in precedenza.

Modo de empleo:

Lucitone FRS es una resina dental termoplástica, flexible, sin monómero. Este producto está indicado para la fabricación de dentaduras temporales parciales o de tamaño pequeño a mediano que se pueden sacar completamente, así como férulas oclusales y protectores de noche.

Contraindicaciones:

1. Este producto no está indicado para restauraciones parciales a largo plazo y solamente está pensado para aplicaciones provisionales o temporales. Las dentaduras parciales de marco metálico siguen siendo la norma en las restauraciones a largo plazo.
2. Este producto no está indicado para utilizarse como restauración unilateral. Las restauraciones del espacio edentuloso unilateral deben utilizar un diseño de marco bilateral.

Advertencias:

1. Al utilizar Lucitone FRS, se debe tener sumo cuidado para evitar contacto de la piel con el manguito caliente, el compartimiento del horno para calentar el cartucho, el cartucho caliente, la inserción de la inyección, el adaptador de la cabeza del pistón, las muflas calientes y las lámparas de calor. Utilice siempre guantes resistentes al calor que soporten los 267°C (525°F).

Precauciones:

1. Al pulir las resinas prostodónticas, se debe tener ventilación adecuada, y utilizar mascarillas y sistemas de aspiración.
2. Almacenar entre 16°C y 32°C (60°F - 90°F), alejado de la humedad y la luz directa del sol. El contenido excesivo de humedad puede causar agujeros (porosidad) en las dentaduras procesadas. Siempre mantenga los cartuchos del Lucitone FRS guardados en sus bolsas de aluminio hasta que los vaya a usar.
3. Solamente se obtiene un tono base exacto de la dentadura cuando se procesa como se indica a continuación y cuando se sigue el tiempo de calentamiento.

Reacciones adversas:

1. Se generarán partículas al pulir resinas termoplásticas. Puede causar irritación respiratoria, de los ojos, y de la piel si no se toman las precauciones de seguridad apropiadas.

INSTRUCCIONES PASO A PASO:

PROPIEDADES Y PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS -

La siguiente tabla describe las propiedades típicas de Lucitone FRS resina además de las temperaturas recomendadas de procesado y otra información importante. La información detallada aparece más adelante en el texto.

Tipo y clase	Tipo III, Clase 1
Material usado para la cera.....	Piedra dental
Temperatura de almacenamiento para polvo y líquido.....	16°C-32°C (60°F-90°F)
Dosis:.....	1 cartucho (24 g)
Tiempo de procesamiento /Temp. (Para alcanzar estado inyectable).....	17 minutos a 302° C (575°F)
Presión de inyección.....	Presión mínima 75 psi Se recomienda 100 psi para el cabezal de émbolo estrecho
Tiempo de inyección.....	1 minuto
Tiempo de enfriamiento (antes de sacar del envase)	5 minutos

FABRICACIÓN DE DENTADURAS COMPLETAS O PARCIALES, FÉRULAS OCLUSALES Y PROTECTORES DE NOCHE

Nota: FRS resina no se debe utilizar en dentaduras grandes y completas. FRS está indicado para dentaduras parciales, dentaduras completas pequeñas a medianas y protectores de noche. Para conseguir una flexibilidad más firme y resistente, el acabado de la prótesis dental parcial flexible con FRS no deberá superar los 2 mm de grosor. Para conseguir una flexibilidad máxima, el acabado no deberá superar un grosor de 1,5 mm.

I. ENCERADO Y BEBEDERO

Remojar la colada y cera en agua durante 25 minutos antes de encerar. Mezclar la cera y seguir las instrucciones normales de Success para meter la colada y cera en la mitad inferior de la caja de moldear Success.

IMPORTANTE: ELIMINAR EL EXCESO DE CERA DEL ÁREA PLANA DE MUFLA.

Utilizar palitos de cera, como los palitos de cera para bebedero Success en forma de D (7 mm X 180 mm, artículo No. 904584) para formar los bebederos para la inyección. En dentaduras enteras superiores, unir el bebedero al borde posterior de la dentadura y asegurarse de que el canal de cola sea suficientemente ancho. Extender el bebedero sobre el área del paladar para permitir un flujo adecuado de material por toda el área del paladar (Figura 1). Para dentaduras parciales, dentaduras completas inferiores, entablillados

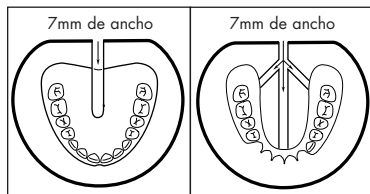


Figura 1:
Entera
superior

Figura 2:
Dentadura
parcial

oclusales y protectores de noche, unir el bebedero a ambas extensiones linguales así como a la línea media como se muestra en la figura 2. Después de encerar la parte inferior de la mufla, meter la mitad superior de la mufla siguiendo las instrucciones normales de Success.

II. ELIMINACIÓN DE LA CERA Y APLICACIÓN DEL SEPARADOR

Hervir: Colocar la mufla en agua hirviendo durante 4 a 6 minutos para ablandar la cera. Aflojar los pernos de la mufla y quitar los soportes de la mufla de metal. Abrir dicha caja y quitar el dispositivo negro para mantener el espacio. Completar el proceso de hervido, tirando la cera. Lavar con agua limpia hirviendo. Biselar la piedra con un cuchillo de laboratorio al rededor de la boca del bebedero. Comprobar el margen de la mufla y las caries para asegurar que ambas mitades de la caja de moldear encajan juntas con contacto de metal.

Separador: Aplicar una capa fina de agente separador de Al-Cote® al modelo y dejar que se seque completamente.

Retención: Añadir una retención mecánica (diadora) a los dientes. Utilizar orificios de ventilación, si es posible. Quitar solamente suficiente material del diente para incrementar la retención. Si se quita exceso de material del diente, éste se debilitará y podría fracturarse.

III. CALENTAMIENTO E INYECCIÓN

Importante:

- *El horno debe estar encendido con el manguito del cartucho en su sitio y a 302°C (575°F) por lo menos 15 minutos antes de procesarlo.*
- *Mantener el manguito del cartucho en el horno del cartucho en todo momento, excepto cuando se inyecte.*
- *Retirar la cubierta protectora de plástico del recipiente de la base de las lámparas de calor antes de su uso. Las lámparas de calor se deben usar en su altura más baja.*
- *Para la inyección de la resina Lucitone FRS deberá utilizarse el cabezal de émbolo estrecho Success (reposición ref. 904865).*

Cartucho caliente: Rociar Spray de silicona DENTSPLY® en un cartucho Lucitone FRS. Usando guantes resistentes al calor, insertar el cartucho en el manguito del mismo. Dicho manguito debe permanecer en el horno durante este proceso. La boquilla del cartucho debe mirar hacia adentro. Insertar el cartucho en el manguito del mismo lo más posible. Utilizar el extremo en ángulo de la varilla desmontable para ayudar en la colocación.

Calentar la mufla: Colocar la inyección. Insertar en el lado del perno de la mufla y colocar las mitades directamente debajo de las lámparas de calor. Encender dichas lámparas.

Poner el temporizador: Poner el temporizador a 17 minutos. Los cartuchos que se

saquen antes de 17 minutos puede que no se inyecten debidamente. Si se calientan menos de 17 minutos podría resultar en un tono ligeramente más oscuro, y más de 17 minutos producirá un tono ligeramente más claro. **NO CALENTAR MÁS DE 20 MINUTOS.**

Inyectar: Después de calentar durante 17 minutos, apagar las lámparas de calor, después atornillar las mitades calientes de la mufla una contra la otra a medida de soporte. Colocar la unidad de la mufla delante del sistema de inyección Success. Retirar el manguito del cartucho y el conjunto del cartucho del horno, manteniendo la unidad del cartucho en posición horizontal al tiempo que se transporta a la unidad de la caja de moldear. Colocar la unidad del cartucho sobre la mufla de manera que la boquilla del cartucho encaje en la abertura de la inserción de la inyección. Después agarre la unidad de la mufla con una mano, la unidad del cartucho con la otra y deslice las unidades combinadas en el sistema de inyección Success. Asegúrese de que la cabezal de émbolo estrecho esté debidamente alineada con el manguito del cartucho. Activar el pistón presionando el interruptor.

Nota: El tiempo que transcurre desde que se saca la unidad del cartucho del horno y la inyección debe ser menos de 45 segundos. Si transcurre más tiempo, el cartucho empezará a enfriarse y podría dar como resultado una

inyección parcial o no producirse una inyección.

El pistón de la inyección debe permanecer activado durante un (1) minuto. Después de la inyección, retirar inmediatamente del sistema la unidad de la mufla. Sujetar la unidad del cartucho con una mano, después girar la unidad de la caja de moldear 360° con la otra mano. Después separar inmediatamente la unidad del cartucho de la unidad de la mufla. Finalmente, sacar el cartucho usado utilizando la base desmontable y la varilla desmontable y volver a poner el manguito del cartucho en el horno. El manguito del cartucho debe permanecer en el horno cuando no se utilice.

Enfriar la unidad de la mufla antes de sacarla. Se debe tener cuidado al manipular el manguito del cartucho caliente, la inserción de la inyección y el cartucho usado. Sacar de la caja con cuidado y retirar el canal de cola da con un disco cortado.

IV. PRESILLAS TRANSPARENTES

Completar el proceso de cera y bebedero según las instrucciones normales de Success. Eliminar la cera como se indica anteriormente. Inyectar las presillas usando Lucitone FRS resina. Limpiar con la técnica de calentamiento e inyección descrita anteriormente. Acabar las presillas dándoles el contorno final con una fresa de carburo, dejando una sección de lengüeta que será incorporada en la base de la dentadura. Volver a encajar las presillas en el modelo maestro. Reducir el grosor del área trasera y amolar los orificios

de retención a través de ésta, de manera que la resina de la base de la dentadura encierre completamente las presillas. Véase la ilustración.

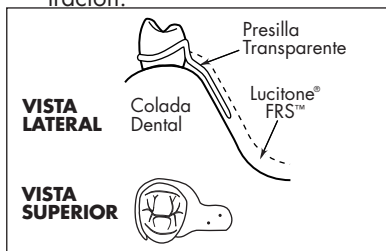


Figura 3

Nota: Se necesita por lo menos 1 mm de grosor en cada lado de la lengüeta para que la presilla transparente se incorpore debidamente.

Completar la cera de la dentadura y la fijación de los dientes. Repetir los pasos I a IV anteriores e inyectar el marco con Lucitone FRS de color del tejido.

V. ACABADO Y PULIDO

Lucitone FRS resina se debe acabar y pulir usando los procedimientos normales para los acrílicos. Se puede usar una fresa de carburo para la reducción en cantidad. Utilizar una fresa seguido de una piedra pómez áspera para el acabado. Para conseguir una flexibilidad más firme y resistente, el acabado de la prótesis dental parcial flexible con FRS no deberá superar los 2 mm de grosor. Para conseguir una flexibilidad máxima, el acabado no deberá superar un grosor de 1,5 mm.

VI. TÉCNICAS DE REPARACIÓN

Los huecos o defectos debidos al procesamiento en áreas no flexibles se pueden rellenar utilizando técnicas tradicionales de reparación termoplástica. El área a reparar se debe limar usando una fresa áspera. La retención mecánica se debe cortar en la base de la dentadura. Utilizar material de reparación Lucitone® o resina que se puede verter para dentaduras Fas-Por™ para rellenar el área. Curar en una olla a presión según las instrucciones recomendadas por el fabricante. Acabar la reparación usando técnicas normales de acabado de acrílicos.

Si se requiere la reparación de áreas flexibles, o es necesario añadir o revestir dientes, se debe poner una nueva base a la caja con nueva resina dental Lucitone FRS. Para poner un rebase a la caja, montar la dentadura en el modelo, recortando toda la base de la dentadura excepto las áreas con rebordes que sujetan los dientes. Limar la retención mecánica en estas áreas, de manera que el material recién inyectado se pegue con seguridad. Añadir dientes (si es necesario) y eliminar la cera como se describió anteriormente. Calentar e inyectar como se indicó arriba.

DENTSPLY
TRUBYTE



Manufacturer:
DENTSPLY International Inc.
570 West College Avenue
York, PA 17405-0872
1-800-786-0085
www.trubyte.dentsply.com or
www.dentsply.com

EC REP

DeguDent GmbH
Postfach 1364 • 63403 Hanau
GERMANY
Telefon +49/6181/5950